

## 第7回建築鉄骨溶接ロボット認証型式一覧(新規審査)【更新】

認証記号	会社名 (登録番号)	製品機種 (区分)	鋼材	継手の部位	溶接 姿勢	板厚	ルート 間隔	開先 角度	溶接 ワイヤ (種類、 径)	シールド ガス (種別)	エンド タブ	入熱・ パス間温度	特記事項
R030725N04PPHF049	JMUディフェンスシ テムズ(株) (04)	HIROBO(V5.0) (多関節型)	490N/mm <sup>2</sup> 400N/mm <sup>2</sup>	柱と梁フランジ 継手	横向	9mm~ 40mm	4mm~ 12mm (テーパ ギャップ)	35°	種類: YGW15, YGW19 径:1.4mm	混合 ガス	代替 タブ	入熱: ≤20kJ/cm パス間温度: ≤350°C	